Nr. 20. Podgórze 25 października 1903 r. Rok III.

PRZEWODNIK DLA CEGLARZY

wychodzi 10 i 25 każdego miesiąca,

(dalszy ciąg „Przeglądu ceramicznego“).

Przedpłata roczna:
10 Kor. = 5 rsr. = 10 mk. = 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
Zeszyt pojedynczy 50 hal.

Redaktor: Inżynier **Karol Rolle.**
Wydawcy: Wład Poturalski i inż. Karol Rolle.
Adres Administracyi i Redakcyi:
Podgórze, św. Floryana 5.

Cena ogłoszeń wynosi:
za cm.² 6 hal., Cała strona 20 k., ½ strony 12 k., ¼ str. 7 k., ⅛ str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotnem 15%, 18-krotnem 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Cegielnie w Galicyi.

(Ciąg dalszy patrz Nr.: 12, 13. 14, 15, 16, 17, 18 i 19).

147. Rożniatyn.
276. Rechschaffen Juda.
Cegielnia.

148. Rzędzianowice (Mielec).
277: Hermele Mojżesz Majer.
Cegielnia.

149. Rzęsna Polska (Lwów).
278. Poznański Jan.
Cegielnia.

150. Rzeszów.
279. Münz Szymon Tobiasz.
Cegielnia.

151. Rudy. (Tarnów).
280. Sanguszko hr. Eustachy.
Cegielnia
(patrz nr. 18 „Przewodnika“).

152. Rymanów.
281. Potocka ks. Marya.
Cegielnia.

153. Sambor.
282. Laden A.
Cegielnia ręczna.
283. Modlinger.
Cegielnia ręczna.

154. Sanok.
284. Bernhard Aszer.
Cegielnia.
285. Lewicki Paweł.
Cegielnie.
286. Loeffel Roman.
Cegielnia.

287. Schönbach Markus.
Cegielnia.

155. Sądowa Wisznia.

288. Mars Jan.
Cegielnia z małym piecem połowym i o ręcznym wyrobie.

289. Schwarz Szymon.
Cegielnia.

156. Sędziszów.

290. Jasiński Karol.
Cegielnia.

291. Sapeta Andrzej.
Cegielnia.

157. Sichów (Lwów).

292. Maschler Dawid i Leon.
Cegielnia parowa wyrabia 4 miliony cegieł rocznie; posiada piec kręgowy systemu Hoffmana.

293. Nickel Feiwel i Baum Chaja.
Cegielnia.

158. Siedliska (Przemyśl).

294. Kruse Fryderyk.
Cegielnia.

159. Sieniawa. (Jarosław).

295. Czartoryski ks.
Cegielnia.

160. Siercza (Wieliczka).

296. Goldwasser Sender i Pelberger Józef.
Cegielnia.

161. Skałat.

297. Kaczka Majer.
Cegielnia.

298. Rosenstock Maurycy Dr.
Cegielnia.

162. Skołaszów (Jarosław).

299. Berstein Józef.
Cegielnia.

163. Skwarzona stara (Żółkiew).

300. Kratz Feibisch.
Cegielnia.

164. Sabniów (Jasło).

301. Rubel Izaak Juda.
Cegielnia.

165. Sokal.

302. Gerymowicz Aleksander,
Cegielnia.

303. Gmina.
Cegielnia.

304. Horodejczuk Piotr.
Cegielnia.

305. Niedopad Antoni.
Cegielnia.

306. Rada powiatowa.
Cegielnia, wyrabia klinkiery do budowania gościńców.

166. Sokołów.

307. Alter Juda.
Cegielnia.

308. Alter Izaak.
Cegielnia i kaflarnia.

167. Sporysz (Żywiec).

309. J. C. W. Arcyks. Karol Stefan.
Cegielnia.

169. Stanisławów.

310. Karwiner Hersz i Majer.
Cegielnia.

311. Rubinstein Selig.
Cegielnia.

312. Uhrmann Jakób.
Cegielnia z piecem kręgowym.

313. Zecher Chaim.
Cegielnia.

170. Stary Sącz.

314. Fundusz religijny.
Cegielnia.

315. Gmina.
Cegielnia.

316. Reich Pinkas.
Cegielnia.
(Vide Zawada).

171. Stare-miasto.

317. Potocki Roman hr.
Cegielnia.

(C. d. n.).

Obecne położenie

przemysłu wydobywania glinki ogniotrwałej w okolicy Krakowa.

Pokłady glinki ogniotrwałej, zalegające znaczną przestrzeń od Wisły koło Mirowa, przez Brodła, Perembę, Grojec aż do Rudna, w powiecie chrzanowskim, zdaje się są w przededniu wyczerpania się.

Gliny te mają bardzo dobrą markę, znane są pod nazwą ogólną „glinki mirowskiej“ (Mirower-thon), chociaż nie wszystkie zawsze pochodziły z kopalni w Mirowie, a już od roku 1897 kopalnia w Mirowie zupełnie została zamkniętą. Wydobywano je prawie przez cały XIX wiek i to w wielu miejscowościach pomiędzy Krzeszowicami a Alwernią, mianowicie w Rudnie (najdawniej), Mirowie, Brodłach, Porembie i Grojcu. Dziś istnieją kopalnie Józefa hr. Szembeka w Porembie o dwóch szybach, Weinhebrów Szymona i Józefa i Grünbauma w Grojcu o czterech szybach. Kopalnie nie są głębokie, szyby 40-50 m; jedynie szyb Weinhebrów ma urządzenie maszynowe, zalewany bowiem

jest wodą. Glina w pokładzie nieraz do 5 m. grubym (? przyp. Red.) przeważnie barwy jasno-szarej, niekiedy żółtej (Grojec) lub prawie czarnej (Grojec). W pewnych wypadkach zawiera w sobie wielkie kawały pirytu (Poremba) czyli jak górnicy zowią mosiądzu, przez co jest bezużyteczną. Glinę tę po wydobyciu kubłami sortują robotnice i czyszczą. W Porembie są dwie sorty:

glina przednia-najlepsza i
„ odjemna albo odpadkowa.

Cena jej wynosi: 2 K. 80 g. za (210 k-lowy), korzec górniczy przedniej a 70 h. za korzec odjemnej.

W Grojcu na obu kopalniach sortują na trzy gatunki:

Cena pierwszej 5 K. drugiej 3 K. trzeciej 70 h. za korzec górniczy — wszystko na miejscu w kopalni.

Z gliny mirowskiej z dawnego wydobycia są jeszcze znaczne zapasy trzeciej sorty; glinka mirowska jest w barwie nieco żółtawa, zbyt tej gliny jest na miejscu, dla garncarzy w Brodłach, Zalasiu i Alwernii, i ci biorą prawie wyjątkowo trzeci numer, dla fabryki naczyń kamionkonkowych w Porembie, dla fabryki wyrobów szamotowych w Krzeszowicach, dla wyrobu cegły ogniotrwałej u Barucha i Süssmanna w Łagiewnikach, dla wyrobu mufli dla hut cynkowych w Sierszy, dla fabryki wyrobów kamionkowych Schultza (obecnie Raupacha z Görlitz) w Szczakowej, dla kaflarni w Krakowie, wreszcie chętnie używają włościanie glinki przedniej do bielenia, biorą ją malarze pokojowi do Krakowa a w końcu modelarze.

Największy zbyt miała glinka mirowska do Śląska pruskiego. Huty cynku na Śląsku używały jej chętnie do wyrobu pudeł (mufel) do wytapiania cynku służących, i zdawało się przez dłuższy czas, że w tym kierunku glinka ta jest nie do zastąpienia. — Jednakowoż, gdy z czasem odkryto na Śląsku pokłady znacznych rozmiarów glinki znakomitej jakości, natomiast zaś pokłady dobrej glinki poczęły się u nas wyczerpywać, i postępywanie naszych eksporterów niekiedy oddziaływało dyskredytująco na tę gałęź handlu, poczęły huty śląskie odwracać się od naszego produktu. Dziś eksport tej glinki znacznie zmalał.

Pokłady glinki się wyczerpują, nie idzie jednak zatem, iżby nie zdołano przy starannem poszukiwaniu nowych pokładów odkryć, przy dzisiejszych jednak konjunkturach poszukiwanie i rozszerzanie kopalni nie opłaca się.

Może i nie korzystne warunki położenia podwyższające cenę tej glinki, przyczyniają się do tego, iż ona należytego nie ma zbytu. Kopalnie, jak na glinkę, bardzo kosztowne, bo górniczym sposobem założone i odbudowywane. Jakaż trudna konkurencya z glinką wydobywaną na powierzchni ziemi, może po odrzuceniu jakiej niezbyt grubej warstwy wierzchniej (sposobem odkrywkowym)!

Drogi dojazdowej do kopalni żadnej, dojazd z kopalni do gościńca powiatowego, paręset metrów długi, iście karkołomny, ileż wymaga pracy, ileż zniszczonych postronków, kół, dyszli, ile pokaleczonych koni! Z Grojca furami dostawia się do Krzeszowic, stacyi kolei północnej, oddalonej o 12 km. Dostawa korca gliny kosztuje wraz z załadowaniem koronę, czyli 50 g. za 100 kg. Jest wprawdzie bliżej położona stacya w Alwernii-Regulicach (kolei lokalnej: Trzebinia-Skawce), bo w linii powietrznej może o 1 do $1^1/_2$ km., ale do niedawna nie miała ta stacya wagi kolejowej, wozy musiały być przeważane w Trzebini, nadwagę się zrzucało z wozu, a więc szła na marne, w razie niedowagi, również eksporter ponosiłby stratę, płacąc za pełny wagon. Nadto do stacyi kolejowej wiodła droga dojazdowa długa o bardzo znacznych spadkach, tak że trudniący się furmanieniem włościanie nie chcieli zgodzić się na cenę przewozu niższą, niż do Krzeszowic.

(C. d. n.).

Gliny dachówkowe.

Dachówki należą niewątpliwie do najważniejszych artykułów budowlanych i mało jest materyałów, które ją zdołają zastąpić — choć wątpić należy czy nawet i te nadadzą się do doskonałego zastąpienia dachówki. Przy zastąpieniu dachówki innymi materyałami kryjącymi, decydują po największej części względy uboczne, a mianowicie: taniość, brak dobrej dachówki lub tp. Nie można tu przekładać pewnych gatunków dachówek nad innymi jak: n. p. karpiówek, gąsiorów, dachówek żłobionych, gąsiorkowych lub jakiegokolwiek one są rodzaju, wszystkie one bowiem odpowiadają swemu celowi, jedne nie górują wcale dobrocią lub użytecznością nad drugimi, a jeżeli istnieją tu jakie różnice w ich stosowaniu, to szukać ich należy zupełnie gdzieindziej. Na tem miejscu należy zaznaczyć, że dachówki, jakiegokolwiekby były rodzaju, — wyrobione muszą być należycie i z dobrego

surowca; zatem obok należytej fabrykacyi, na dobroć dachówki wpływa w pierwszym rzędzie jakość surowca. Ponieważ jednak sposób sporządzania dachówki zależnym jest od własności surowca, przeto surowiec jest niejako odpowiedzialnym za dobroć produktu.

Ażeby powiedzieć jakie własności ma mieć surowiec, który umożliwia sporządzanie dobrej dachówki, należy wprzód ustalić sobie wymogi, którym odpowiedać musi materyał kryjący. Dach tworzy górne zamknięcie budynku, zatem zadaniem jego w pierwszym rzędzie jest chronić budynek od opadów atmosferycznych, jak: deszczu, śniegu i t. p.; ażeby zaś uzyskać skuteczną ochronę przed niemi, muszą same dachówki być nieprzemakalne, winny mieć pewną gęstość i nie posiadać żadnych usterek wyrobu jak rysów, dziur i t. p. Dachówki muszą być też i tak skonstruowane aby umożliwiały dokładnie szczelne pokrycia dachów, konstrukcya ich więc musi być tego rodzaju, ażeby wzajemnie pojedyncze dachówki do siebie przylegały, temsamem nie mogą być one krzywe ani wichrowate, ani powyginane — przytem powinny być wytrzymałe na wpływy atmosferyczne, a to tembardziej, że są one wystawione już skutkiem swego przeznaczenia na zmianę powietrza i temparatury.

Następnie wymagać należy od dachówki aby była jednostajną w kolorze i możliwie wolna od rozpuszczalnych soli.

Taka dachówka o tych własnościach chroni budowę nietylko od opadów atmosferycznych ale jest równocześnie izolatorem, który nie tak łatwo przepuszcza zimno w czasie mrozów do wnętrza, nadto daje gwarancyę dobrego i długo trwającego dachu; jakoteż pewnie ochronia mury o ile rzecz naturalna, one same wykonane były należycie i z dobrego materyału. Że dla trwałości dachu konstrukcya jego jest rzeczą ważną, nauczyło nas doświadczenie, więc też odpowiednio musi być ona zastosowaną.

Do sporządzenia dachówki używa się rozmaitej gliny, jakiej nam ziemia dostarcza. Jeżeli glina ma być użytą do wyrobu dachówek, to musi posiadać takie własności, które odpowiadają powyż wymienionym wymogom; przedewszystkiem musi być ona wolną od grubszych domieszek a szczególnie od obcych a szkodliwych składników. Grubsze domieszki dadzą się dowolnie rozdrabiać, i ten sposób jest używany wówczas, jeżeli one nie wywierają zresztą żadnych szkodliwych wpływów na produkt, i przez takie rozdrobienie tych glin można otrzymać bardzo dobry surowiec.

Szkodliwe składniki znajdujące się w glinie najlepiej oddzielić przez szlamowanie. Gliny używane do fabrykacyi powinny być o ile możności wolne od rozpuszczalnych soli. Co do tych, to najszkodliwszymi są siarkany, które powodują zmianę barwy dachówek. Jeżeli w glinie jest zawarta tylko mała ilość siarkanów, to te przez dodanie soli barowych stają się nieszkodliwymi; barwa pozostanie bez zmiany nawet i w dalszej przyszłości. Gips znajdujący się w glinie w postaci kawałków (gniazd) musi być wydalony przez zmułanie, a dla zobojętnienia gipsu znajdującego się w masie glin dodać należy soli barowych. (C. d. n.).

Kronika.

Konkurs na trzy projekty z zakresu sztuki stosowanej Zarząd Muzeum przemysłowego miejskiego we Lwowie ogłasza konkurs na projekty: 1) Oprawy wydawnictwa dzieł malarzy polskich pod tyt. „Sztuka polska". 2) **Kominka majolikowego wraz z armaturą, oraz pieca majolikowego.** 3) Sygnatury bibliotecznej (ex-libris) do książek biblioteki Muzeum przemysłowego miejskiego we Lwowie. Projekty mają być artystycznie samodzielne, w duchu nowoczesnym pod względem form i dekoracyi. Pożądane są kompozycye oparte na motywach rodzimych. Projekty, odtwarzające style historyczne, nie będą do nagród dopuszczone.

Za pracę odpowiadającą wymaganiom konkursu przeznaczone są nagrody następujące: 1) Za projekt oprawy dzieła: pierwsza nagroda w kwocie 100 K, druga 80 K, trzecia 60 K. Nadto wydawca dzieła przeznacza jako dodatkową nagrodę ze swej strony kwotę dwustu K dla projektu, odznaczonego pierwszą nagrodą. Kwota ta wypłacona będzie autorowi równocześnie z nagrodą przez zarząd muzeum ustanowioną. 2) **Za projekty kominka majolikowego, oraz pieca majolikowego: pierwsza nagroda w kwocie 100 K, druga 60 K, trzecia 40 K za każdy projekt z osobna.** 4) Za projekt sygnatury bibliotecznej (ex-libris): pierwsza nagroda w kwocie 50 K, druga 30 K, trzecia 20 K. Termin nadsyłania projektów pod adresem: Muzeum przemysłowe miejskie we Lwowie, oznacza się na 31 grudnia 1903 r. do godz. 12 w południe. W ciągu stycznia 1904 r. projekty nadesłane zbada i oceni komisya obradująca pod przewodnictwem prezesa Muzeum przemysłowego, w skład zaś jej wchodzą: Dębicki St., artysta-malarz, Getritz, introligator. Kovats, prof. politechniki, Rawski W., architekt, Rebczyński W., kustosz muzeum, Rejchan St., artysta-malarz, Szulz Jan, architekt, Talowski T., prof. politechniki. Następnie wszystkie nadesłane prace wystawione będą przez dni 14 w lokalu Muzeum, staraniem zaś zarządu muzealnego

będzie o ile możności prace nagrodzone uprzystępnić dla użytku publicznego. Szczegółowy program konkursu otrzymać można za zgłoszeniem się ustnem lub pisemnem w zarządzie muzeum (Lwów, ratusz).

Odznaczenia. Za patentowany tor przenośny, systemu „Merrela“ dla kolejek fabrycznych, którego opis zamieściliśmy niedawno w naszem czasopiśmie (numer 12), odznaczoną została fabryka: Roessemanna i Kühnemanna na wystawie w Uściu, srebrnym medalem państwowym.

Warszawa. Upłynione lato nie było dla przemysłu ceglarskiego korzystniejsze od poprzedniego, i właśnie mają być skutkiem tego sprzedane trzy większe cegielnie, i to jedna w drodze licytacyi. Pomimo niskiej bardzo ceny tych zakładów, nie znajdują one nabywców. *tz. 134.*

Wiedeń. Rok ubiegły dla ceglarstwa był lepszy od poprzedniego; towarzystwo budowlane (Union-B G.) wyproduktowało 95 mil. cegieł, czyli o 12 mil. więcej niż w roku 1902. — Rok następny spodziewany jeszcze lepszy. *tz. 134.*

Konkurs. Wiadomą rzeczą, że w przemyśle ceramicznym, przy otrzymywaniu bardzo wysokich temperatur w piecach ceramicznych, drzwiczki otworów doprowadzających czy to paliwo, czy też powietrze bardzo łatwo się przepalają. Użycie drzwiczek żelaznych jest prawie wykluczonem, a i drzwiczki żelazne z wykładką szamotową również niezupełnie celowi odpowiadają. Z tego założenia wychodząc, rozpisał związek niemieckich ceramików konkurs na wypracowanie pomysłu drzwiczek zupełnie odpowiednich. Termin wnoszenia projektów jest 31. grudnia b. r. a nagrody są 250, 150 i 100 marek.

Poradnik techniczny.

Odpowiedzi od czytelników pożądane!

Pytanie 6. *Dla mojej cegielni potrzebuję popędu maszynowego. Słyszałem, że maszyny parowe zastępują dziś z dobrym skutkiem motory gazowe, poruszane gazem ssącym. Co to są za motory, i jak się w kalkulacyi przedstawiają?*

Pytanie 7. *Co to jest „technika zdobienia rożkiem“ o której kilka razy czytałem w sprawozdaniach?*

Pytanie 8. *Jak mam odpisywać przy bilansowaniu mojej cegielni rozmaite urządzenia, jak piec, maszynę parową, kolejki i t. p.?*

Odpowiedź 5. ad b) Dzieł polskich traktujących o zduństwie nie ma zupełnie, zdaje się rzecz ma się podobnie i co się tyczy odnośnej literatury w języku rosyjskim. Nawet liter. niemiecka ma zaledwie kilka dziełek o wyrobie pieców traktujących, i to bardzo nieszczególnych. *R-e.*

Odpowiedź 5. Odnośnie do pytania tego, zaznaczam, iż fabryki wyrabiającej wyroby z gliny hr. Harracha w Czechach nie ma, może to nie są przedmioty z gliny?!

ad 3. O tym przedmiocie osobnych dzieł nie ma, są tylko wzmianki w dziełach o całości ceramiki traktujących.

ad 4. Formy gipsowe sporządzić najlepiej samemu, nie posługiwać się wybrakowanym towarem pruskim.

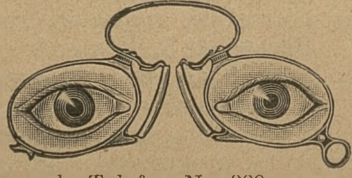
Specyalne farby nie potrzebne, a te jakie są potrzebne, najlepiej sporządzić samemu.

Odpowiedź 5. Wyroby gliniane, terrality, hydrolity, syderolity. Pod tymi nazwami rozumie się wyroby zajmujące pośrednie miejsce pomiędzy fajansem a terakotą, wykonane z gliny barwionej i powleczone zamiast szkliwem, farbami lakowymi. Wyroby te łączyć w sobie mogą bogactwo form z tanością ceny. Dokładnie zmulona glina formuje się w formach gipsowych, suszy, wypala się w piecu garncarskim i następnie po ostudzeniu powleka się farbami lakowymi. Rościera się farbę dokładnie z olejem terpentynowym, dodaje się lakieru bursztynowego lub kopalowego, powleka się przedmiot pędzlem o długiej szczeci tą mięszaniną i suszy się. Na to naprowadza się czysty lakier i suszy w mufli glinianej lub blaszanej w cieple, jakie jeszcze ręka ludzka może wytrzymać. Przy temperaturze wyższej lakier pokrywa się bąblami i spala się.

Dla bronzowania daje się najprzód t.zw. „grunt“, a to z czerwieni cynobrowej dla farby złotej, srebrnej lub miedzianej, a z zieleni chromowej dla barwy bronzowej. Gruntową farbę rozciera się z lakierem, powleka się niem przedmiot, a po podsuszeniu naprowadza się pędzlem borsuczym barwnik metaliczny.

Przedmioty w ten sposób sporządzone, nie znoszą ani tarcia, szorowania, ani gorąca. Sporządzane są głównie w północnych Czechach.

Br. Kerl: Handb. d. Thonw. 605.



Pośrednictwo pracy.

Redaktor odpowiedzialny: Inżynier Karol Rolle. Druk W. Poturalskiego w Podgórzu.